

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 07-137596

(43)Date of publication of application : 30.05.1995

(51)Int.Cl.

B60R 21/20
B60K 37/00

(21)Application number : 05-314311

(71)Applicant : INOAC CORP

(22)Date of filing : 19.11.1993

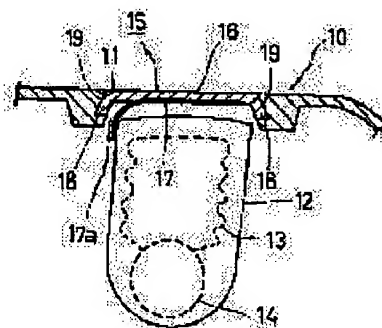
(72)Inventor : IWANAGA KENTARO
SUZUKI HIROAKI

(54) INSTRUMENT PANEL HAVING AIR BAG DOOR INTEGRALLY AND ITS MANUFACTURE

(57)Abstract:

PURPOSE: To provide an instrument panel in which the installing structure of an air bag door is improved, and the parting line of the air bag door is not remarkable on the surface so as to present a fine looking.

CONSTITUTION: In an air bag door 15 which has a circular rib 18 along the outer periphery at the rear side, at least the outer peripheral surface 19 of the circular rib 18 is combined integrally with an instrument panel 10, by the adhesive force of a panel component resin material in the forming time of the instrument panel 10.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 31.07.2000

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number] 3312976

[Date of registration] 31.05.2002

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2000 Japan Patent Office

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1] The instrument panel which has in one the air bag door to which the periphery side of the aforementioned annular rib is combined with an instrument panel and one by the junction force of this panel composition resin material at the time of fabrication of an instrument panel, and the air bag door which has an annular rib along with a rear-face periphery is characterized by the bird clapper at least according to it.

[Claim 2] To the part which forms the air bag door main part which has an annular rib along with a rear-face periphery, and equips with the aforementioned door main part of the form block of an instrument panel on the other hand The door receptacle section which engages with the inner circumference side of the annular rib prepared in the aforementioned door main part is prepared. The process of the instrument panel which has in one the air bag door characterized by equipping the door receptacle section of the form block of the aforementioned instrument panel with the aforementioned door main part, introducing an appropriate rear panel composition resin material into a form block, and fabricating to one.

[Translation done.]

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.*** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Industrial Application] This invention relates to the instrument panel which has an air bag in one, and its process.

[0002]

[Description of the Prior Art] If it is in a passenger side in order to protect the crew of an automobile from the shock at the time of a collision in recent years for example, it is equipped with air bag equipment in a front instrument panel. Expansion opening of an air bag is formed in this instrument panel, and this opening is covered by the air bag door with an instrument panel and appearance of the same kind at time of peace. And when vehicles once get a big shock by collision etc., the air bag contained by the air bag hold section in the aforementioned opening expands, the expansion opens an air bag door, and an air bag is developed by the vehicle interior of a room.

[0003] By the way, usually, with an instrument panel, after being another fabricated and attaching the instrument panel concerned to vehicles, the aforementioned air bag door is inserted in air bag expansion opening, and is attached. However, if it is in this method, in order to make efficiently installation of the air bag door to about [that installation of an air bag door is complicated], and the aforementioned air bag expansion opening, path clearance of the air bag door concerned and air bag expansion opening must be enlarged. therefore, the sacrifice line which is the boundary line of the aforementioned opening and an air bag door — conspicuous — a product exterior — it may also become the aforementioned sacrifice line being reflected and reflected to a windshield depending on about [not being desirable] and the case, and barring an operator's field of view

[0004]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] the appearance to which it is proposed in order that this invention may solve such a problem, and the installation structure of an air bag door is improved, and the sacrifice line of an air bag door is not conspicuous on a front face — it is going to offer a beautiful instrument panel and its process

[0005]

[Means for Solving the Problem] Namely, at least, it is combined with an instrument panel and one by the junction force of this panel composition resin material at the time of fabrication of an instrument panel, the air bag door which has an annular rib along with a rear-face periphery is carried out, and, as for the instrument panel which has the air bag door of this invention in one, the periphery side of the aforementioned annular rib is characterized by the bird clapper according to it.

[0006] And the process of the instrument panel of this invention To the part which forms the air bag door main part which has an annular rib along with a rear-face periphery, and equips with the aforementioned door main part of the form block of an instrument panel on the other hand It is characterized by preparing the door receptacle section which engages with the inner circumference side of the annular rib prepared in the aforementioned door main part, equipping the door receptacle section of the form block of the aforementioned instrument panel with the

aforementioned door main part, introducing an appropriate rear panel composition resin material into a form block, and fabricating to one.

[0007]

[Example] According to an attached drawing, this invention is explained in detail below. The cross section in which drawing 1 shows an example of the instrument panel of this invention, the perspective diagram showing an example of the air bag door by which drawing 2 is used for this invention process, and drawing 3 are the cross sections showing the example of a process of an instrument panel shown in drawing 1.

[0008] Moreover, drawing 4 or drawing 6 shows other examples of this invention. The perspective diagram in which drawing 4 shows the cross section, and drawing 5 shows an example of the air bag door, and drawing 6 are the cross sections showing the example of a process of an instrument panel shown in drawing 4.

[0009] As shown in drawing 1, the instrument panel 10 of this invention is formed in a predetermined panel configuration, and the expansion opening 11 of an air bag is formed in the predetermined position. There is especially no limitation in the quality of the material which constitutes the aforementioned instrument panel 10, and PPF, ASG, etc. are preferably used for it.

[0010] The air bag hold section 12 is formed in the interior of the air bag expansion opening 11, and the air bag 13 is folded up and contained. A sign 14 is an inflator which it explodes [inflator] by the shock from the outside and carries out expansion expansion of the air bag 13. The aforementioned air bag expansion opening 11 is covered by the air bag door 15 at one. This air bag door 15 consists of an air bag main part 16 and a hinge region 17, and the hinge region 17 aforementioned back end is being fixed to the aforementioned air bag hold section 12. Sign 17a is a flange for attachment. this example — setting — the aforementioned hinge region 17 — a network — the flexible hinge which consists of a member etc. is used In addition, you may be the hinge made of a resin which especially limitation does not have and was formed in one about the structure of this hinge region from the rear face of a door main part besides the above-mentioned flexible hinge.

[0011] The aforementioned door main part 16 consists of synthetic-resin mold goods, and along with the rear-face periphery, the annular rib 18 is formed so that I may be understood from drawing 2. This annular rib 18 is for forming the plane of composition to an instrument panel 10 in the aforementioned air bag door 15, and is prepared in proper height from the rear face of an air bag main part.

[0012] The aforementioned air bag door 15 is combined with one by the junction force of the resin material which constitutes an instrument panel 10 by joining the periphery side 19 of the aforementioned annular rib 18 to the air bag expansion opening 11 at least. In addition, the aforementioned annular rib 18 is formed in the configuration which spread outside from the air bag door periphery in this example. By it, the air bag door 15 can be made into an undercut configuration to an instrument panel 10, and defluxion from the expansion opening 11 can be prevented.

[0013] It is desirable that it is a resin which is different in especially the aforementioned instrument panel 10 although it was the resin material and the joinable resin which constitute the aforementioned instrument panel 10 as the quality of the material which constitutes the aforementioned air bag door 15, and the high thing of the impact strength which carries out opening certainly was chosen, without damaging to the expansion force of an air bag 13. By it, an air bag door and instrument-panel composition resin material do not patch firmly, but an air bag door can carry out opening easily, and can make the vehicle interior of a room develop an air bag smoothly by the expansion force of an air bag. For example, polycarbonate system alloy material, such as elastomers, such as TPO, and polyester, TPS, PC/ABS, or PC/PBT, etc. is used preferably.

[0014] the metal mold at the time of this air bag door 15 fabricating an instrument panel 10 — by being allotted as an insertion inside, it is joined to the air bag expansion opening 11 by the junction force of the resin material which constitutes fabrication of this panel, simultaneously a panel, is combined with one, and is attached according to it

[0015] Next, the process of the instrument panel which has said air bag door in one is explained. First, the air bag door 15 by which the annular rib 18 was formed in the rear-face periphery is beforehand formed by well-known injection molding etc. In addition, the flexible hinge region material 17 which consists of a network etc. is formed in the rear face of the air bag door main part 16 at one at this air bag door 15. And as shown in drawing 3, the aforementioned hinge region material 17 is made into core type 21 side, and the form block 20 of an instrument panel is equipped with the door main part 16 of this air bag door 15. A sign 22 is a cavity type.

[0016] In the aforementioned core type 21, the door receptacle section 23 is formed in the part equipped with the aforementioned door main part 16. This door receptacle section 23 engages with the inner circumference side of the annular rib 18 of the door main part 16 arranged in the aforementioned form block 20, is for carrying out wearing maintenance of the door main part 16 concerned in the predetermined position in a form block, and protrudes on one in the shape of a rib from **** of aforementioned core type 21.

[0017] In this example, the aforementioned door receptacle section 23 is formed in the shape of [of RO in which the amount of center section became depressed] a character, and can contain now the aforementioned hinge region material 17.

[0018] After an appropriate time, the resin material P which constitutes an instrument panel is introduced in the aforementioned core type 21, and cavity type 22 is closed. The aforementioned door main part 16 is fastened and positioned by the door receptacle section 23 of core type 21, and **** of cavity type 22 in that case. It is filled with it in core type 21, the resin material P introduced in the mold contacting the periphery side 19 of the annular rib 18, and it is fabricated by the instrument panel 10. The aforementioned door main part 16 is combined with the predetermined position of an instrument panel by the junction force of the aforementioned resin material at one in that case.

[0019] Drawing 4 or drawing 6 shows other examples of this invention. In the sign of drawing 4, the same sign as drawing 1 shows the same member. Moreover, a sign 30 is an instrument panel and 31 is an air bag door. The annular rib 32 which met the periphery configuration at this air bag door 31 is formed inside [rear-face] the door main part 31 so that I may be understood from drawing 4 and drawing 5. The example of manufacture of the instrument panel by which this air bag door 31 was formed in drawing 6 at one is shown. For the sign 40 in drawing, as for a core type and 42, a form block and 41 are [a cavity type and 43] the door receptacle sections. According to this structure, as shown in drawing 4 and drawing 6, also in the periphery rear face 34 of not only the periphery side 33 of the annular rib 32 but the door main part 31, it is joined to the instrument panel 30. Therefore, the area of a plane of composition with the resin material which constitutes an instrument panel 30 becomes large, and can raise a bonding strength.

[0020]

[Effect of the Invention] Since according to the instrument panel of this invention it is joined to an instrument panel and the periphery of an air bag door is united as it illustrates above and being explained, the sacrifice line which is the boundary line of an air bag door and an instrument panel is not conspicuous on a front face, and the appearance of a product is very beautiful.

[0021] Moreover, according to the process of this invention, since an air bag door is attached in a panel, simultaneously with fabrication of a panel, installation of this air bag door can be performed efficiently. In addition, since the door receptacle section of an air bag door is prepared in the form block of a panel, the installation precision of the air bag door to an instrument panel is good, and the product of the stable quality can be obtained.

[Translation done.]

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

DESCRIPTION OF DRAWINGS

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1] It is the cross section showing an example of the instrument panel of this invention.

[Drawing 2] It is the perspective diagram showing an example of the air bag door used for this invention process.

[Drawing 3] It is the cross section showing the example of a process of an instrument panel shown in drawing 1 .

[Drawing 4] It is the cross section having shown other examples of the instrument panel of this invention.

[Drawing 5] It is the perspective diagram showing an example of the air bag door.

[Drawing 6] It is the cross section showing the example of a process of an instrument panel shown in drawing 4 .

[Description of Notations]

10 Instrument Panel

11 Air Bag Expansion Opening

12 Air Bag Hold Section

13 Air Bag

15 Air Bag Door

16 Door Main Part

17 Hinge Region

18 Annular Rib

19 Periphery Side

20 Form Block

21 Core Type

22 Cavity Type

23 Door Receptacle Section

[Translation done.]

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

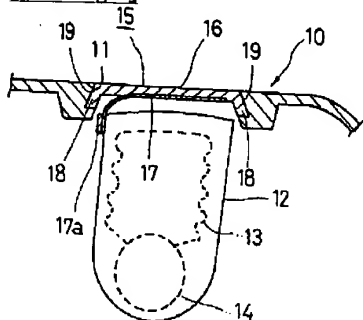
1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2. **** shows the word which can not be translated.

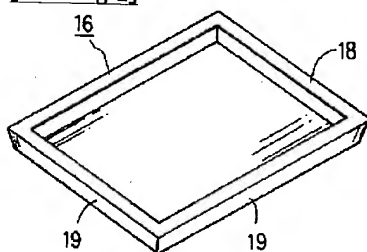
3. In the drawings, any words are not translated.

DRAWINGS

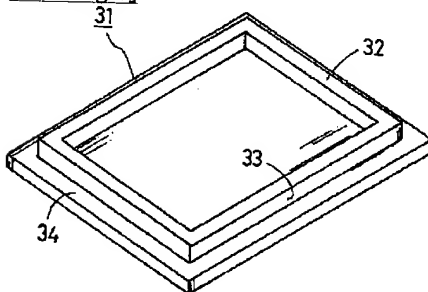
[Drawing 1]



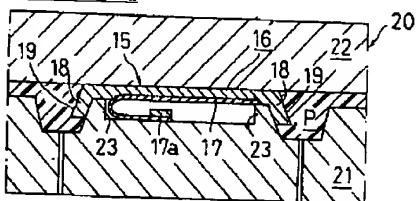
[Drawing 2]



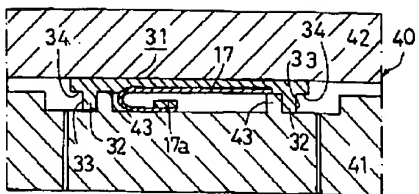
[Drawing 5]



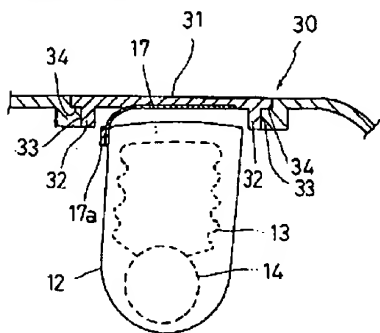
[Drawing 3]



[Drawing 6]



[Drawing 4]



[Translation done.]

Copyright (C); 2000 Japan Patent Office

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平7-137596

(43) 公開日 平成7年(1995)5月30日

(51) Int.Cl. ⁸	識別記号	序内整理番号	F I	技術表示箇所
B 6 0 R 21/20		8817-3D		
B 6 0 K 37/00	J			

審査請求 未請求 請求項の数 2 F D (全 4 頁)

(21) 出願番号 特願平5-314311

(22) 出願日 平成5年(1993)11月19日

(71) 出願人 000119232

株式会社イノアックコーポレーション
愛知県名古屋市中村区名駅南2丁目13番4号

(72) 発明者 岩永 健太郎

愛知県安城市藤井町東長先8番地1 株式会社イノアックコーポレーション桜井事業所内

(72) 発明者 鈴木 裕明

愛知県安城市藤井町東長先8番地1 株式会社イノアックコーポレーション桜井事業所内

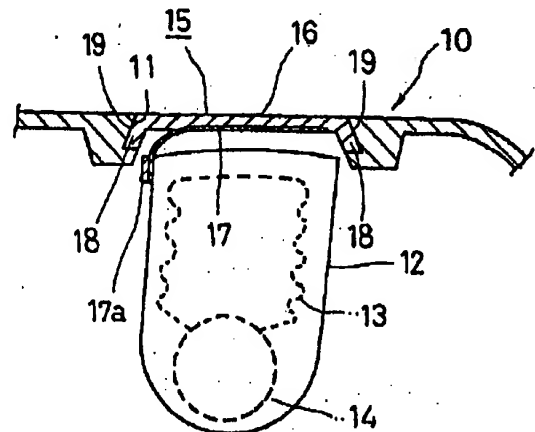
(74) 代理人 弁理士 後藤 憲秋 (外1名)

(54) 【発明の名称】 エアバッグドアを一体に有するインストルメントパネルおよびその製法

(57) 【要約】

【目的】 エアバッグドアの取り付け構造を改善し、エアバッグドアの見切りラインが表面に目立たない外観美観なインストルメントパネルを提供する。

【構成】 裏面外周に沿って環状リブ18を有するエアバッグドア15がインストルメントパネル10の成形時の該パネル構成樹脂材料の接合力によって少なくとも前記環状リブ18の外周面19がインストルメントパネルと一体に結合されてなる。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 裏面外周に沿って環状リブを有するエアバッグドアがインストルメントパネルの成形時の該パネル構成樹脂材料の接合力によって少なくとも前記環状リブの外周面がインストルメントパネルと一体に結合されてなることを特徴とするエアバッグドアを一体に有するインストルメントパネル。

【請求項2】 裏面外周に沿って環状リブを有するエアバッグドア本体を形成し、一方インストルメントパネルの成形時の前記ドア本体を装着する部位には、前記ドア本体に設けた環状リブの内周側に係着するドア受け部を設け、前記インストルメントパネルの成形時のドア受け部に前記ドア本体を装着し、しかる後パネル構成樹脂材料を成型型に導入して一体に成形することを特徴とするエアバッグドアを一体に有するインストルメントパネルの製法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 この発明はエアバッグを一体に有するインストルメントパネルおよびその製法に関する。

【0002】

【従来の技術】 近年、自動車の乗員を衝突時の衝撃から保護するために、たとえば助手席側にあっては、前面のインストルメントパネル内にエアバッグ装置が装着される。このインストルメントパネルにはエアバッグの展開開口部が形成されていて、該開口部は平時にはインストルメントパネルと同種の外観をもったエアバッグドアによって覆われている。そして、一旦衝突などによって車両が大きな衝撃を受けたときには、前記開口部内のエアバッグ収容部に収納されているエアバッグが膨張し、その膨張によりエアバッグドアを開いてエアバッグが車室内に展開される。

【0003】 ところで、前記エアバッグドアは、通常インストルメントパネルとは別成形され、当該インストルメントパネルを車両へ組み付けた後に、エアバッグ展開開口部に嵌め込まれて取り付けられる。しかしながら、この方法にあっては、エアバッグドアの取り付け作業が煩雑であるばかりか、前記エアバッグ展開開口部へのエアバッグドアの取り付け作業を効率的にすため、当該エアバッグドアとエアバッグ展開開口部のクリアランスを大きくせざるをえない。そのため、前記開口部とエアバッグドアとの境界線である見切りラインが目立ち、製品外観上好ましくないばかりか、場合によっては前記見切りラインがフロントガラスに反射して写り運転者の視界を妨げることにもなりかねない。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 この発明は、このような問題を解決するために提案されたものであって、エアバッグドアの取り付け構造を改善し、エアバッグドアの

見切りラインが表面に目立たない外観美観なインストルメントパネルおよびその製法を提供しようとするものである。

【0005】

【課題を解決するための手段】 すなわち、この発明のエアバッグドアを一体に有するインストルメントパネルは、裏面外周に沿って環状リブを有するエアバッグドアがインストルメントパネルの成形時の該パネル構成樹脂材料の接合力によって少なくとも前記環状リブの外周面がインストルメントパネルと一体に結合されてなることを特徴とする。

【0006】 そして、この発明のインストルメントパネルの製法は、裏面外周に沿って環状リブを有するエアバッグドア本体を形成し、一方インストルメントパネルの成形時の前記ドア本体を装着する部位には、前記ドア本体に設けた環状リブの内周側に係着するドア受け部を設け、前記インストルメントパネルの成形時のドア受け部に前記ドア本体を装着し、しかる後パネル構成樹脂材料を成型型に導入して一体に成形することを特徴とする。

【0007】

【実施例】 以下添付の図面に従ってこの発明を詳細に説明する。図1はこの発明のインストルメントパネルの一例を示す断面図、図2はこの発明製法に用いられるエアバッグドアの一例を示す斜視図、図3は図1に示されるインストルメントパネルの製法例を示す断面図である。

【0008】 また、図4ないし図6はこの発明の他の例を示したものである。図4はその断面図、図5はそのエアバッグドアの一例を示す斜視図、図6は図4に示されるインストルメントパネルの製法例を示す断面図である。

【0009】 図1に示されるように、この発明のインストルメントパネル10は、所定のパネル形状に形成され、その所定位置にエアバッグの展開開口部11が設けられている。前記インストルメントパネル10を構成する材質に特に限定はなく、PPFやASGなどが好ましく用いられる。

【0010】 エアバッグ展開開口部11の内部にはエアバッグ収容部12が設けられており、エアバッグ13が折り畳まれて収納されている。符号14は外部からの衝撃により爆発しエアバッグ13を膨張展開させるインフレーターである。前記エアバッグ展開開口部11はエアバッグドア15によって一体に覆われている。このエアバッグドア15はエアバッグ本体16とヒンジ部17とからなり、前記ヒンジ部17後端が前記エアバッグ収容部12に固定されている。符号17aは取付用のフランジ部である。この実施例において、前記ヒンジ部17にはネット部材などからなる可撓性ヒンジが用いられている。なお、このヒンジ部の構造については特に限定はなく、上記した可撓性ヒンジのほか、ドア本体裏面から一体に形成された樹脂製ヒンジなどであってもよい。

【0011】前記ドア本体16は合成樹脂成形品よりなり、図2から理解されるように、その裏面外周に沿って環状リブ18が設けられている。この環状リブ18は、前記エアバッグドア15にインストルメントパネル10に対する接合面を形成するためのもので、エアバッグ本体裏面から適宜の高さに設けられる。

【0012】前記エアバッグドア15は、インストルメントパネル10を構成する樹脂材料の接合力によって、少なくとも前記環状リブ18の外周面19をエアバッグ展開開口部11に接合されることにより一体に結合されている。なお、この実施例において、前記環状リブ18はエアバッグドア外周から外側へ広がった形状に形成されている。それによって、エアバッグドア15をインストルメントパネル10に対してアンダーカット形状とすることができ、展開開口部11からの脱落を防ぐことができる。

【0013】前記エアバッグドア15を構成する材質としては、前記インストルメントパネル10を構成する樹脂材料と接合可能な樹脂であって、エアバッグ13の膨張力に対し破壊することなく確実に開口する衝撃強度の高いものが選択されるが、特に、前記インストルメントパネル10とは異なった樹脂であることが好ましい。それによって、エアバッグドアとインストルメントパネル構成樹脂材料とが強固には接合せず、エアバッグの膨張力によってエアバッグドアが容易に開口して、エアバッグをスムーズに車室内に展開させることができる。たとえば、TPOやポリエステル、TPSなどのエラストマー、あるいはPC/ABSまたはPC/PBTなどのポリカーボネート系アロイ材などが好ましく用いられる。

【0014】このエアバッグドア15は、インストルメントパネル10を成形する際の金型内にインサートとして配されることにより、該パネルの成形と同時にパネルを構成する樹脂材料の接合力によって、エアバッグ展開開口部11に接合され一体に結合され取り付けられる。

【0015】次に、前記したエアバッグドアを一体に有するインストルメントパネルの製法について説明する。まず、あらかじめ、公知の射出成形などによって、その裏面外周に環状リブ18が形成されたエアバッグドア15が形成される。なお、このエアバッグドア15には、エアバッグドア本体16の裏面に、ネットなどからなる可撓性ヒンジ部材17が一体に形成されている。そして、図3に示されるように、このエアバッグドア15のドア本体16を、前記ヒンジ部材17をコア型21側にして、インストルメントパネルの成型型20に装着する。符号22はキャビティ型である。

【0016】前記コア型21において、前記ドア本体16を装着する部位には、ドア受け部23が設けられている。このドア受け部23は、前記成型型20内に配置されるドア本体16の環状リブ18の内周側に係着し、当

該ドア本体16を成型型内の所定位置に装着保持するためのもので、前記コア型21の型面からリブ状に一体に突設されている。

【0017】この例において、前記ドア受け部23は、中央部分がくぼんだロの字状に形成されており、前記ヒンジ部材17を収納することができるようになってい

る。

【0018】しかる後、前記コア型21内に、インストルメントパネルを構成する樹脂材料Pが導入され、キャビティ型22が閉じられる。その際、前記ドア本体16はコア型21のドア受け部23とキャビティ型22の型面とで挟着され位置決めされる。型内に導入された樹脂材料Pは、環状リブ18の外周面19と接触しつつコア型21内に充填し、インストルメントパネル10に成形される。その際、前記ドア本体16は、前記樹脂材料の接合力によってインストルメントパネルの所定位置に一体に結合される。

【0019】図4ないし図6はこの発明の他の例を示したものである。図4の符号において、図1と同一の符号は同一の部材を示す。また、符号30はインストルメントパネル、31はエアバッグドアである。図4および図5から理解されるように、このエアバッグドア31には、その外周形状に沿った環状リブ32がドア本体31の裏面内側に形成されている。図6にこのエアバッグドア31が一体に形成されたインストルメントパネルの製造例を示す。図中の符号40は成型型、41はコア型、42はキャビティ型、43はドア受け部である。この構造によれば、図4および図6に示されるように、環状リブ32の外周面33だけでなく、ドア本体31の外周裏面34においてもインストルメントパネル30と接合されている。そのため、インストルメントパネル30を構成する樹脂材料との接合面の面積が大きくなり、接合強度を高めることができる。

【0020】

【発明の効果】以上図示し説明したように、この発明のインストルメントパネルによれば、エアバッグドアの外周がインストルメントパネルと接合されて一体となっているので、エアバッグドアとインストルメントパネルの境界線である見切りラインが表面に目立つことがなく、製品の外観は極めて美麗である。

【0021】また、この発明の製法によれば、パネルの成形と同時に、エアバッグドアがパネルに取り付けられるので、かかるエアバッグドアの取り付け作業を効率よく行なうことができる。加えて、パネルの成型型にエアバッグドアのドア受け部が設けられているので、インストルメントパネルに対するエアバッグドアの取り付け精度は良好で、安定した品質の製品を得ることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明のインストルメントパネルの一例を示す断面図である。

【図2】この発明製法に用いられるエアバッグドアの一例を示す斜視図である。

【図3】図1に示されるインストルメントパネルの製法例を示す断面図である。

【図4】この発明のインストルメントパネルの他の例を示した断面図である。

【図5】そのエアバッグドアの一例を示す斜視図である。

【図6】図4に示されるインストルメントパネルの製法例を示す断面図である。

【符号の説明】

10 インストルメントパネル

11 エアバッグ展開開口部

12 エアバッグ収容部

13 エアバッグ

15 エアバッグドア

16 ドア本体

17 ヒンジ部

18 環状リブ

19 外周面

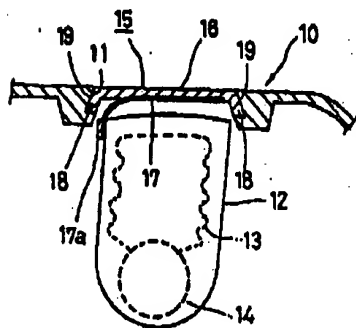
20 成形型

21 コア型

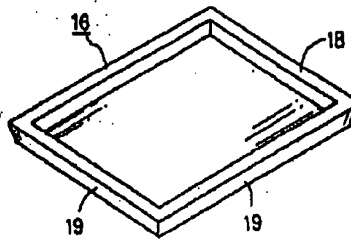
22 キャビティ型

23 ドア受け部

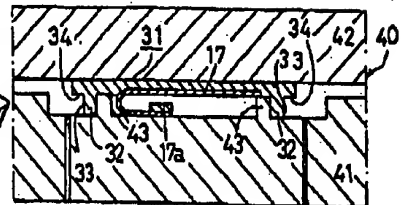
【図1】



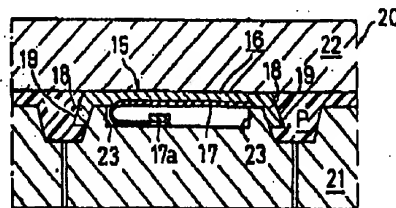
【図2】



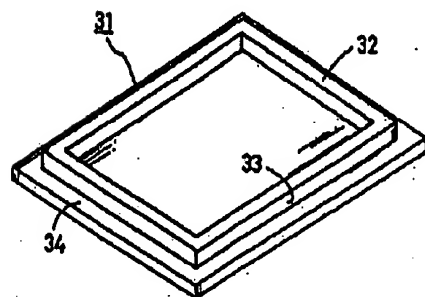
【図6】



【図3】



【図5】



【図4】

